# 电池下料口的工作总结(推荐19篇)

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2024-09-14

*电池下料口的工作总结11、按照说明书中要求的标准时间进行充电(包括前三次)2、当出现手机电量过低报警时，及时开始充电(千万不要让锂电池放电超额)3、平时充电时尽量使用随机附带的标准充电器，劲量不要使用USB接口充电或非官方充电器(特别是万能...*

**电池下料口的工作总结1**

1、按照说明书中要求的标准时间进行充电(包括前三次)

2、当出现手机电量过低报警时，及时开始充电(千万不要让锂电池放电超额)

3、平时充电时尽量使用随机附带的标准充电器，劲量不要使用USB接口充电或非官方充电器(特别是万能充)

4、对于平时不用的锂电池，要保持在室温条件下，避免光照与过热环境

5、一旦所使用的电池出现变形，鼓包等情况时一定要及时处理，不可强制使用

6、在对手机充电时，劲量不要对手机进行操作，虽然不会对手机造成太大影响，但是充电过程中，会产生辐射，不利于身体健康

**电池下料口的工作总结2**

尊敬的公司领导、同事们：

家好！踩着四季的节拍，跟着时间的步伐，我们告别了忙碌的20xx，迎来了崭新的20xx年。盘点20xx年品保部的各项工作，现向公司领导及各位同事作如下汇报：

>一、20xx年度工作总结

品保部现有员工8人，主要负责公司内所有产朴原材料入厂到产品交付过程中各个环节的质量检验和质量控制。20xx年度中，在我们的共同努力和协力配合下，共检验产品68306批次，合计96069796件，人均质检8538批次，120xx725件。

检验过程中，共检出不合格批次372次，不合格品数量21169件，20xx年度产品平均合格率为：按批次，按数量，详见表1和各月份不合格数量统计柱状图。

>二、20xx年的工作计划

数据看似让人欣慰，但是家有没有想过，如果这21169件不合格零件分别装在21169件产品上，那将会是多么可怕和不堪的局面啊！所以强抓质量，严把质量关依然是20xx年度品保部的工作重点。那么如何提升产品质量，把好企业的质量关呢？

毋庸置疑就是严格执行ISO9001质量管理体系要求，按照体系规定的流程做好质检工作的每一个细节，从人、机、料、法、环五环节全方位的控制和把关，具体措施如下：

（2） 加强团队建设，菁化人员结构。品保部已制定了完善的20xx年度培训计划，对质检员进行基本的绘图、识图知识、量验具的维护与使用、产品知识、质量管理体系等知识的定期进培训，施行优剩劣汰制，保证质检队伍的整体实力。

（3） 严格执行绩效考核制度。工作的好坏，唯有数据最具说服力。从20xx年度品保部将实行新的绩效考核制度，主要从工作的质和量以及执行力、职业道德等几方面进行考核。奖惩分明，营造比、学、赶、、超的工作氛围，从而提升质检员的自身素质，提高工作质量。

（4） 加强产品外观检验。俗话说：货卖一张皮。顾客对产品的要求已经不单纯局限于性能方面，外观美学方面的要求也逐渐的提升，所以产品外观质量至关重要。20xx年度，品保部将针对焊接外观、清活喷漆外观进行严格的要求，补充制定不完善的外观检验标准，运用产品封样、图片等比较直观的标准制定方式，尽量做到制作和检验标准统一。

（5） 加强对外协加工产品的质量控制。以下是20xx和20xx年度关于厂内加工不合格品以及外协加工不合格品的同期对比曲线图。从厂内加工的曲线图我们清晰的看出20xx年的曲线比较平缓，而20xx年的则突兀不平，说明20xx年度我们厂内加工的产品质量有所提升且相对比较稳定。

再看外协加工的曲线图，连续两年的曲线波峰波谷落差都很，可以说20xx年度没有任何改观，我粗略的计算了一下，外协加工件占公司内加工件总数的，如此重要的环节，客观的说它的加工过程处于一种失控状态。虽然来件检验，但实际就是“死后验尸”。二次报检不仅给质检员增加了很多工作量，而且报废重做，让步接收也降低了供应商的收益率，更重要的胜期得不到保障。

因此，加强外协加工件的过程控制迫在眉睫。

以上所有措施的实施与改进，其实最终的目的就是努力实现品保部的质量目标，从而实现公司的\'整体目标。我认为品保部的成绩不在于检出多少不合格品，其价值在于制止了多少不合格品的产生。在20xx年度，我将带领我的团队，至真至诚、务实求新，牢记“质量是企业的生命”，严格执法、热情服务，干出成绩，干出精彩！

回收集团成长路，繁华栽道， 展望未来发展图，风景无限！

**电池下料口的工作总结3**

从7月14号入司至今已接近5个月，认真回顾这5个月，真有点百感交集。5个月之前，我还是一名刚走出校门的大学生，虽说对未来憧憬许多，但的是对未来的一丝迷茫，甚至有一点害怕，不知道自己能否踏好这关键的第一步。

刚进入\_公司，人力首先给我们安排了3周的培训，短短的3周使我们初步对\_文化和锂电行业、锂电产品有了一定的了解，也促使我们开始转变心态和思考以后的职业道路。所以这3周可以说是一段重要的缓冲期，让我们做好了心理准备。

之后有幸分别在超电工艺、五部生产、综合计划3个部门实习，不同部门的实习生活不仅丰富了我的经历，也使我更加成熟和稳重。在超电实习时，给我印象最深刻的是超电部长的4点告诫：新的眼观、保持激情、不断学习、耐心积累。我对这4点的理解：实习期是一段比较艰苦而又可能有重大收获的时间，关键在于自己如何去把握。要想比别人赢在起跑线上，那么就得比别人花费时间，流汗水，世上没有随随便便就能成功的事情;另外，一定要严格要求自己，戒骄戒躁，不断积累经验和实力，还要善于发现机会。至于如何“苦中作乐”关键在于新的眼观和保持激情，如果天天充满激情，天天有新的发现，那么就不会枯燥无味了。我在实习期间也是如此要求自己的。

有人说五部的生产实习是一种折磨，我觉得是一种打磨，把我们身上不好的棱角磨平，使得我们养成一种职业人的生活习惯和心态，而不是继续保持大学生那种散漫的性子。另外，在五部实习是组线干活，这就要求每个人要强大的自律性和团队合作以及奉献牺牲的精神。所以在五部实习不仅是考验了我们的身体素质，的是一种责任心的考验。

综合计划的工作比较零散，要求十分细心，而且平时工作的是协调各部门保证准时满足客户要求。从工作性质上讲，这样的工作对于不善言谈的我是一种挑战，但是随着实习工作的进行，逐步了解综合计划工作的流程和与人沟通的技巧，我愈加有信心能够胜任这份实习工作。

总之，5个月的实习生活更加坚定了我在\_这块土地上奋斗成长的决心。以上是我的实习工作总结，我愿与\_共发展，愿\_的明天更加辉煌!

锂电池的工作总结

**电池下料口的工作总结4**

时光如箭，岁月荏苒。转眼间，20xx年即将成为过去，20xx年向我们走来。一年来，在在公司领导的正确领导下，在全体员工的共同努力下，我们坚持“三高一严”的工作总旨，即高标准、高效率、高质量和严要求地开展各项工作，比较出色地完成了车间计划生产任务,确保公司生产工作的顺利进行。为了今后能更好的工作，总结经验，完善不足，现具体总结如下：

一、生产、车间管理

1、强化质量管理。车间管理是基础，向管理要效益。针对去年出现的少数员工盲目追求速度而一定程度忽视质量的情况，我们车间定为“质量提升年”，通过班前教育，牢固树立大家的质量意识，科学把握速度、规模和效益的关系，要求大家在保证成品质量的前提下，提高生产效率。同时，大力加强员工质量培训，进行岗位练兵，实行合规操作，将质量管理渗透于生产每一个环节，形成件件重质量、班班抓质量、人人讲质量的氛围。通过工模部车间全体人员的共同努力，完成新开模具套，在生产过程中更改模具套，维修套/次。

2、强化设备管理。精益求精，一丝不苟。设备维修人员还是克服了技术力量薄弱的困难、按照设备维护保养的相关文件对设备进行定期检修保养，并且作了相应的记录及详细的设备点检表、模具维修记录、并为每套模具建立了详细的档案，有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

3、强化人员管理。因岗定责，责任到人。对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在领班及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

二、安全、卫生管理

警钟常鸣，构筑防线。将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。同时，在卫生管理方面，划分出若干个卫生责任区，要求每天清理和每班清理，做到窗明几净，一尘不染，环境干净，文明生产。

但是，在工作生产中还存在员工学习意识差、个别管理环节松懈等问题。

三.20xx年工作计划

新的征途，新的使命，迎接新的挑战。在20xx年，我们在新的一年，会更加努力做好车间管理工作：

（1）强化员工的业务学习，打造学习型团队；

（2）进一步加强规章制度，细化操作流程，提升质量和安全；

（3）强化模具制造创新，成立技术攻关组，研究小改小革，解决生产难题；

（4）引入竞争激励机制，奖优罚劣，鼓励技术革新和生产能手。。

总之，本人务必适应新形势下的工作要求，努力做好本职工作，做到强化技术创新，发挥优势，取长补短，不断积累经验，从源头开始保证模具质量，尽量控制产品不出现漏批锋现象，力争在20xx年车间生产管理工作不断提高，走上新台阶，为公司的发展做出新闻贡献！

**电池下料口的工作总结5**

生产三车间是高线厂的生产队伍之一，现有员工20人，其中党员6人，团员8人；大专以上文化程度16人，其中本科5人；三车间自XX年2月份组建以来，经过不断学习和生产实践，逐渐锻炼成了一支能打硬仗、善打硬仗的队伍。

值逢岁末，回顾这一年的工作，真是几多欣喜，几多收获。XX年已经过去了，在这一年中，在分厂领导的指引下，我们三车间团结一致，发奋拼搏，开拓创新。克服了重重困难，确保了全年各项工作任务和管理目标的全面完成，我们在困境中谋发展，在挑战中寻机遇。面对取得的成绩，我们在感到由衷自豪和骄傲的同时也更进一步增强了我们对公司事业必胜的信心和勇气。

现把一年来的工作从安全、班组建设、技能提高、培养锻炼储备人才等方面向领导作以汇报，具体

一、齐抓共管，建立车间安全例会制度

安全是什么？安全是企业的生命，是家庭的幸福，是工作的快乐，是单位的效益；是平安、也是一种幸福，更是一种珍爱生命的人生态度。安全责任为天，生命诚贵无价；所以安全生产我们容不得半点马虎，从以往安全事例分析，教育职工安全事故一般会出现在以下几种人身上：

1.做事粗心、大意、马虎；

2.上班期间精神状态不好，注意力不能集中；

3.违章操作；

4.技术不够硬，对现场和设备情况了解不够；

针对以上情况，三车间在成长的过程中逐步完善安全管理制度，配备了一个车间安全员和两个班组安全员，定期召开安全专题会，对安全事例加以分析，借此提高员工安全技能，认真开展现场隐患排查、整改和自查自纠活动，出台了安全考核细则，加大对违规违纪人员的考核力度，我们的安全目标是：安全零隐患，全年工伤事故为零，工亡事故、重大火灾事故、污染事故为零。安全管理再严也不为过，所以安全管理一定要做到“三公”精神，即抓安全检查要有包公精神——铁面无私，抓安全管理要有愚公精神——矢志不移，抓安全督教要有济公精神——言传身教，严格遵循“三公”安全管理精神，把安全隐患消除在萌芽状态之中。

二、班组制度建设的基本情况

班组是企事业的细胞，是企事业基础单位，是企事业单位一切工作的基础和落脚点，也是各级工会组织联系职工，履行维权责任的第一起点。加强班组建设，是工会落实工作方针的必然要求和基础工作。我车间的班组建设工作主要从以下几个方面着手：是建立班组学习培训制度。班组人员综合素质决定着工作的质量、任务指标的完成和企业的发展速度。学习和有针对性的培训是提高职工素质的有效途径，是推动公司发展的基础工作。

2、是建立班组交流制度。公司的发展是通过全面工作水平提高来体现的。班组交流可以取长补短，提高认识，统一思想，统一工作方向，形成团结的氛围。

3、是建立班组考勤制度，班组内通过考勤的形式，考察记录班组成员的出勤情况、为选优和考评创造条件。

4、是建立班组考核制度。实践证明考核机制是非常有效的，是切实可行的管理手段。班组考核制度的建立将有效的促进班组人员荣誉感、责任感的加强，有效的促进班组凝聚力和加强，有效的促进班组竞争意识和竞争本领的提高。

5、是建立民主管理制度。充分发挥工会的监督保障职能，积极推行政务公示制。成立班组建设资金理财小组，成立公示制度实施以来，制度成立以来每位员工都能认真执行，详细填写，及时公布，堵塞了跑、冒、滴、漏现象，杜绝了弄虚作假行为，使班组建设资金得到充分利用。

6、加大硬件建设，建设职工小家，为职工办好事、办实事。

为给职工营造一个舒适、温馨的休息环境，车间加大了对职工休息室和办公室的美化，购买了花卉、盆景和方便职工用针线包、钟表、空气清新剂、烟灰缸等物品。并且车间全体肢体职工照了一个“全家福”，让每位员工都有家的感觉。附图片：

7、营造团结向上的工作氛围

团队精神在班组建设中犹为重要，看一个班组团不团结，有没有凝聚力，关键是看这个班组的劳动纪律抓的怎么样，人性化管理方法开展的是否到位，一把散沙是永远也捏不到一起的，那就不如做一把黄泥，紧紧的抱在一起，骨肉相连，唇亡齿寒，风险共担，利益均沾。上班就要有上班的样子，要做到职责明确，要求严格，赏罚公开公正，而日常生活就应做到对同事关心爱护，当以兄弟姐妹相称，亲如家人，上面几点，是赢得班组团结的有效途径。

8、制定有效的班组理念，坚持以人为本

班组理念是班组文化的精髓和灵魂，班组理念有强大的凝聚力、感召力和约束力，是班组成员对班组的责任感、荣誉感、自豪感的集中体现，是班组在管理过程中占统治地位的思想观念、立场观点和精神支柱。“不讲借口，争创一流”，“细节决定成败，问题到我为止”，“励志点亮人生，奋斗改变命运”等等富有哲理的名言警句如同马儿扬鞭，催人奋进。

**电池下料口的工作总结6**

即将过去的xx年是充实忙碌而又快乐的一年。在这岁末年初之际，我回首过去、展望未来。过去的一年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳。xx年对我来说，是有意义、有价值、有收获的一年。一年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记为客户服务的宗旨，在平凡而普通的工作岗位上，努力做好自己的本职工作，在上级领导和同事们悉心关怀的指导下，通过自身的不懈努力，在工作上取得了一定的成果，但是也存在有一定的问题和不足。

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。广告xx年的总业务量已突破万，去年万，比去年增长了万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;

2、加强现场管理力度;

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后,感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家!

**电池下料口的工作总结7**

20xx年连铸车间在公司党政的正确指导下，坚决贯彻落实降本增效措施，以安全生产稳定顺行为中心，积极采取措施改善指标降低消耗、全面完成公司各项生产任务。

一、生产指标完成情况

20xx年由于市场原因公司采取减产增效措施，产量、作业率指标受到影响，由于使用低寿命中间包，包寿有所降低，但消耗指标和质量指标比去年仍有提高，钢水收得率保持了较高水平，漏钢事故减少，保证了炼钢系统生产的稳定。

二、加强安全基础管理工作实现安全生产无事故

20xx年车间落实打非治违专项整治活动，结合车间自身实际情况，集中精力抓安全，加大安全宣讲力度，落实省安全生产八项制度，从细处着手深入隐患排查，克服违规操作，习惯性违章和麻痹思想。组织职工定期学背会安全规程，做好安全防护工作，做到不伤害自己、不伤害他人和不被他人伤害，把安全预防工作落到实处，形成制度化，做到人人监督，各负其责，把安全工作贯穿到每个角落，针对不同时期的特点分别开展了煤气、劳保、火灾、吊具专项检查，全年车间圆满完成安全生产零事故的目标。

三、以减少事故为中心提高生产稳定水平

作为生安的重要环节连铸重点抓稳定生产，降低连铸机缺流事故。针对连铸生产的环节多、关联性强的特点，车间眼睛向内找原因，克服粗放型的的管理模式，转变管理思路，围绕降低事故将操作细节管理作为工作重点。一是导向明确开展全员发动，在各浇钢组以流为单位开展降低事故竞赛，按吨钢事故率进行排名，重奖无事故浇钢工。二是以作业指导书为指针，进一步严格工艺标准，减少操作自由度，使生产进一步规范实现稳定可控。三是对重点岗位连铸浇注工进行工艺培训，从理论上得以提升水平，深刻理解每项操作对生产顺行及质量保证的作用，提高职工整体素质。贯彻连铸以稳定中间包液面、中间包温度、拉速为重点的管理思路。四是要求机长延伸工作触角，向上了解转炉出钢过程，向下关注轧钢反馈的信息，做好生产节奏控制、实现操作的不断完善。

紧紧围绕浇钢主线对中间包和结晶器强化基础管理，为生产顺行创造条件。对耐火材料进行定置管理，对保护渣采用分钢种标识，对入厂冲击杯分厂家分批次存放，将入厂时间建档成册，使用过程跟踪管理。建立中间包永久层修补、烘烤、永久层烘烤、拆包残余厚度档案。对每个中间包耐材残余厚度进行跟踪动态了解耐材质量变化趋势，有预防性地开展工作，残包剩余厚度由原来的50mm提高到100mm，为进一步提高中间包寿命提供了保证。制定中间包烘烤制度，规定了大小火烘烤时间，降低煤气消耗。结晶器管，带周转卡上平台，浇钢工根据钢种需要选择使用。每天对下线铜管进行测量反馈使用信息，监控质量波动。

20xx年共生产合格坯2616277吨，每月连铸操作责任缺流事故次，比20XX年的同期次降低。漏钢事故控制在月4次以下。全年全流率提高到，四个月达到100%，为减少事故奠定了基础，没有因连铸事故造成对全公司的生产影响。

四、严细操作进一步改善铸坯质量

今年以来连铸车间总结去年质量问题产生的原因，不断改进操作质量标准，重点采取去除夹杂物的措施。

1、通过氩封大包长水口，中间包至结晶器的长水口保护渣浇注，实现全程无氧化浇注，减少了钢水的二次污染，提高钢坯洁净度。今年以来连铸坚决贯彻高液面浇注，提升正常浇钢中间包液面由400mm提高到500mm，使钢水在中间包内平均停留时间由分钟提高到分钟，在温度得到稳定的同时改善夹杂物去除能力。品种钢坚持开浇七个流，待节奏满足时全流操作。

2、加强操作管理，改善铸坯表面质量

唐银带钢生产线由于采用强展工艺，而且用户冷轧酸洗，对铸坯质量要求高，今年实现了保护渣系列化，不同钢种使用专用保护渣，减少了操作上波动的影响。操作上坚决贯彻“勤加、少加、均匀加、黑面操作”的方针，稳定结晶器液面，防止卷渣，铸坯表面质量得到提高，保证了深加工性能，得到市场的认可。

3、强化结晶器及二冷水的的控制，提高铸坯内在质量

今年以来紧紧围绕浇钢主线对结晶器进行精细化管理，为生产顺行创造条件。结晶器管理采用分类存放，个个建档，完善维修更换铜管记录，带周转卡上平台，浇钢工根据钢种需要选择使用。每天对下线铜管进行测量反馈使用信息，及时采取措施。

以5月份二号机大修为契机，对铸机进行彻底维护。首先，解决了引锭对弧问题，提高对弧精度以完全达到引锭杆自由进出结晶器；其次充分利用大修对二冷室、三冷室杂物、废钢进行彻底清理，以保证二冷托辊自由旋转及三冷室水路畅通。另外由于二冷及三冷水条变形堵塞严重，导致铸坯冷却不均，制约铸坯质量的进一步提升，车间集中力量对水调及集水环进行更换，同时在而令水入口处增加过滤装置，确保铸坯冷却强度均匀，以减少铸坯质量缺陷。

4、对品种钢实行综合判定，结合冶炼工序的信息将判定结果传到下道工序，在连铸坯出厂前针对不同用户使用。制定了品种钢等级判定标准，综合冶炼、精炼、节奏、更换水口操作等环节，最终注明优良中差随卡片交到下道工序，轧钢根据综合判定结果进行轧制满足不同用户需要。

5、摸索出不同钢种不同温度下的合理拉速，以作业指导书形式规范操作，制定了合理的二冷配水制度，对不同钢种实现了模式化。

通过质量措施的落实20xx年连铸坯综合合格率达到，以均匀的成分控制，优质的深加工性能扩大市场，销量实现了快速提升。通过抓落实唐银生产优质品种钢251812吨，带钢边裂率降到以下，10月份以后达到，为今年唐银效益提升作出了突出贡献。

五、内部挖潜降成本

今年以来车间树立“成本第一”思想不动摇，积极降本增效。车间上下转变观念，主动工作，以精细化的管理水平，促进车间成本降低。

1、头尾坯控制，头坯控制在米以内，尾坯通过分流停浇，是不合定尺尾坯长度数量减少，提高铸坯收得率。

2、加强高温钢的调温，降低中间包温实现低温快注。组织好废钢坯、废钢筋准备，完善加入制度，浇注周期由平均38分钟，降低到平均37分钟。

3、车间制定详细的用料支领方案，易损件更换详细记录，做到每一个备件都要有记录，有出处，有效的控制了消耗用量。对以前积压的库存，集中处理，集中使用，有效的盘活了资金。

4、杜绝托圈、托架一次性使用，车间每班安排专人，处理托圈、托架上的冷钢，只要托圈、托架不烧穿就必须重复使用，有效的降低了车间成本。

5、车间为进一步降低成本，与厂家结合对火切机切割系统进行改造，增加自动点火装置，取消常明火，仅此一项使车间成本吨钢辅料消耗元/吨。

六、积极推进党风廉政

1、严格实行党风廉政建设责任制。坚持“两手抓、两手都要硬”的方针，统筹安排党风廉政建设责任制工作，一是根据党委要求组织明确班子成员的具体责任及任务要求，体现了“谁主管、谁负责”的原则。二是亲自主持召开领导班子专题会议，安排车间党风廉政建设工作，对广大职工进行教育。三是倾听职工呼声，职工意见能够及时找有关部门解决,车间操作室配备了空调，连铸二操室进行了彻底改造，改善了职工工作环境。

2、严格遵守廉政各项规定，坚持民主集中制，严格执行重大决策、重大项目安排必须由领导班子集体决定的规定。

3、坚持以制度管理，奖惩公开，确保了奖金发放的透明度。

七.20XX年工作重点

为搞好20XX年工作重点从以下几方面做工作：

1、扎实抓好20XX年的安全管理工作，落实好各项应急预案，贯彻省安全会议精神，重点解决基础管理上的薄弱环节，确保安全生产无事故。

2、严格抓好品种钢质量工作，对硬线、焊条钢、中高碳带钢等均坚持大包、中包的保护浇注，特别抓密封效果，减少二次氧化，另外协调好钢水节奏，贯彻高液面操作，坚持值班制度，稳定提高品种钢质量，减少质量异议。同时积极配合开发新品种。

3、继续抓事故率的降低，全员发动，将提高工作质量的意识贯彻到各岗位，实现全月无非计划拉下。

3、加强劳动纪律检查完善打卡制度，从思想上进一步强化劳动纪律意识。

4、针对当前的严峻经营形势贯彻公司节能降耗制度，在生产上积极加调温

坯，普通钢种最大限度降低大块厚度，铸坯定尺切割（包括尾坯分流停浇）提高钢水收得率，在节能方面杜绝长明灯、电气设备空载运转等浪费行为，为公司进一步降耗增效做贡献。

5、加强基础管理工作，搞好现场整治，提高现场管理水平。

**电池下料口的工作总结8**

锂电池行业分析报告

(一)锂电池负极材料分类

1、锂电池负极产业链

锂电池负极材料处于锂电池产业中游的最核心的环节,按电池成本分布,锂电池负极材料及其他占比锂离子电池总成本的28%左右。

2、锂电池负极材料分类

作为锂离子电池的四大关键材料之一,负极材料技术与市场均较为成熟。现阶段负极材料研究的主要方向如下:石墨化碳材料、无定型碳材料、氮化物、硅基材料、锡基材料、新型合金和其他材料。

(二)锂电池负极材料行业发展历程及发展趋势

电池的真正发展是在18之后,伏特在这一年发明电池,人们对电池的原理才有了合理的解释; 1959年,可充电的铅酸电池最先得到应用;1990年,锂离子电池诞生。

锂离子电池产业发展已走到其第25个年头。经过20多年的发展,锂离子电池市场规模从无到有,先后超越镍镉电池、镍氢电池等其他二次电池而发展成为仅次于铅酸电池的第二大二次电池产品。欧洲知名产研机构Avicenne Energy发布的统计数据显示,从1990年至间,锂离子电池市场规模从万kWh(1990年还处在试应用阶段)快速发展到万kWh(注:与国内统计的数据有所不同,主要原因是该机构对中国情况不是很了解),年均复合增长率高达49%,仅次于铅酸电池的亿kWh。该机构的数据显示,之前的锂离子电池市场规模的年均复合增长率高达,之后10年为年均。 真锂研究对锂电市场的统计始于。从年至,比传统功能手机更耗电的智能手机以及平板电脑、电动汽车等新兴市场的崛起,推动了锂离子电池市场的快速发展和市场普及。到20全球锂离子电池市场规模快速发展到万kWh,是20\_年的3倍多。在全球经济总体处于低谷徘徊的情况下,如此高速增长尤为难得。

对于未来市场规模的预期,在综合考虑各种因素的情况下,真锂研究和中国电池网在去年预期的基础上有所调低,预计全球锂离子电池市场规模将会超过2亿kWh,21世纪第二个10年的年均复合增长率接近25%。与此同时,铅酸电池市场规模到20前后预计将下降到20\_年时亿kWh左右的水平。此消彼长,大约在20\_年或20\_年前后,锂离子电池就将超越铅酸电池而成为市场用量最大的二次电池产品。

二、锂电池负极材料行业管理体制及相关政策

(一)行业现行管理体制

我国锂电池负极材料行业主要由政府有关部门和行业协会共同管理。政府主管部门为\_工业和信息化部,行业协会主要是中国化学和物理电源行业协会监督管理。

\_工业和信息化部主要职责为制定并组织实施工业、通信业的行业规划、计划和产业政策,提出优化产业布局、结构的政策建议,起草相关法律法规草案,制定规章,拟订行业技术规范和标准并组织实施,指导行业质量管理工作;提出新型工业化发展战略和政策,协调解决新型工业化进程中的重大问题,拟订并组织实施工业、通信业、信息化的发展规划,推进产业结构战略性调整和优化升级,推进信息化和工业化融合;拟订高技术产业中涉及新材料、信息产业等的规划、政策和标准并组织实施,指导行业技术创新和技术进步,以先进适用技术改造提升传统产业,组织实施有关国家科技重大专项,推进相关科研成果产业化,推动软件业、信息服务业和新兴产业发展。 中国化学和物理电源行业协会是由电池行业企(事)业单位资源组成的全国性、()行业性、非营利性的社会组织,主管部门为工业和信息化部。 中国化学和物理电源行业协会的业务范围为开展对电池行业国内外技术、经济和市场信息的采集、分析和交流工作,依法开展行业生产经营统计与分析工作,开展行业调查,向政府部门提出制定电池行业政策和法规等方面的建议;组织订立行规行约,并监督执行,协助政府规范市场行为,为会员开拓市场并为建立公平、有序竞争的外部环境创造条件,维护会员的合法权益和行业整体利益;开展对电池行业产品的质量检测、科技成果的评价及推广工作,推荐新技术新产品,协助会员单位作好争创名牌工作;受政府和有关部门委托,对行业内重大的投资、改造、开发项目进行前期论证,并参与项目的监督等活动。

三、锂电池负极材料行业发展现状

与正极材料相比,负极材料占锂离子电池成本比重较低,在国内已几乎全部实现产业化。目前,国内负极材料产能也较大,基本能满足国内市场的需求,但随着新能源汽车的逐步普及,未来负极材料的市场需求将出现巨大缺口。高工产研锂电研究所(GGII)调研显示,我国负极材料产量万吨,同比增长;国内负极材料产值为亿元,同比年增长。20负极材料均价保持下滑,幅度在5%-10%。虽价格整体下降,但负极材料产值增速接近产量增速,因为负极材料的结构在发生变化。受动力电池带动,年国内负极材料的需求增长最快的是人造石墨,而人造石墨的均价高于天然石墨。

全球负极材料总出货量中天然石墨占比55%,人造石墨占比35%,中间相炭微球占比,钛酸锂、锌、硅合计占比约1%。综合而看石墨类负极材料占总出货量的90%。

(一)锂离子电池负极材料上游市场分析

中国石墨矿资源相当丰富,全国20个省市产出石墨矿。目前,我国已探明储量的矿区共91处,总保有储量矿物亿吨,局世界第一位。从地区分布来分析,以黑龙江省储量为首,其储量占比全国,四川、山东的石墨矿产也较为丰富。

(二)锂离子电池负极材料下游市场分析

锂离子电池负极材料下游市场主要为锂离子电池的应用市场,锂离子电池负极材料依赖于锂离子电池负极材料下游市场锂离子电池的市场发展。

1、锂离子动力电池市场发展情况

锂离子电池市场规模增长的最大动力确定无疑将来自电动汽车市场。在电动汽车商业化元年,全球电动汽车销量即取得万辆的佳绩,此后以的年均复合增长率高速增长,至20\_年已达到万辆;预计年销量将突破200万辆。与此相对应,20电动汽车对锂离子电池的需求量为万kWh,占整个锂电池市场总需求的比重仅为;20\_年需求量快速增长到万kWh,4年增长了6倍多,而市场份额也快速增长到,成为仅次于手机的锂离子电池第二大细分市场。我们预计到就将以2024万kWh的.需求量和22%的市场份额超越智能手机而成为锂离子电池最大的细分市场;到20\_年将以的市场份额超越整个消费类电子产品市场,届时需求总量将超过6200万kWh。

2、锂离子储能电池市场发展情况

据Navigant Research数据,20\_年全球新增储能与可再生能源的装机容量约为,随着储能技术成本不断下降以及补偿机制的实施,预计到 2024年全球新增储能+可再生能源装机容量将突破吉瓦。据CNESA预测,到20\_年中国储能市场规模将达到,其中抽水蓄能的规模为35GW,包含参与车电互联的电动

汽车动力电池在内的其他储能技术的市场规模将超过31GW。抽水蓄能100%用于电网侧,近14%的储能用于集中式可再生能源并网(集中式光伏电站、CSP电站及风电场),储能在用户侧的应用比例为20%,预计将有12%的储能装机来自于应用到车电互联领域的动力电池。 在国家各种扶持新能源产业发展政策的支持下,风能、光伏等可再生能源将获得更大规模的应用,储能锂离子电池将形成巨大的市场需求。“十三五”期间,通过各种示范工程的建设,探索储能应用的盈利模式,调动各方面的投资积极性,促进储能产业健康发展。预期到20\_年后,有望形成每年1000亿元的储能市场需求。

四、影响锂电池负极材料行业发展的有利与不利因素

影响行业发展的有利因素

1、国家相关政策支持

目前,公司所生产的锂电池负极材料产品属于《国家重点支持的高新技术领域》规定的新能源及节能技术”之“(三)新型高效能量转换与储存技术”之“1、新型动力电池(组)、高性能电池(组)动力电池高性价比关键材料”范围;同时,\_发布节能与新能源汽车领域的核心政策《节能与新能源汽车产业发展规划(-20\_年)》等政策连续出台将有利于电池应用领域的市场发展,进而带动锂电池负极材料市场的快速发展。产业政策的扶植将有利于锂离子电池材料行业的发展。

2、下游产品应用广泛,市场空间广阔 据统计,20\_年1-8月止累计中国锂离子电池产量亿只,20\_年1-9月,新能源汽车累计生产万辆,同比增长近3倍。锂电市场的快速增长,尤其是动力电池市场的高速增长,动力电池市场更是一度供不应求,锂电负极材料市场受益匪浅。在此背景下,锂电负极材料企业自是紧随行业发展步伐,针对动力电池市场加大投入,增产扩建,加大技术投入创新等,以期在未来的新能源市场上占有一席之地。

影响行业发展的不利因素

随着行业不断发展,市场竞争的加大,供应将出现大于需求的情形,加之,人工成本上涨及原材料价格波动等因素的影响,行业整体利润将呈现下滑趋势。市场竞争加剧将对行业内企业的经营业绩造成一定的不利影响。市场环境必将倒逼更多的企业从“价格驱动”转向“技术驱动”,如果行业内技术升级滞后,将进一步压缩行业盈利空间,甚至面临技术发展滞后所引发的行业衰败风险。

**电池下料口的工作总结9**

>一、设备异常方面：

1、20xx年02月26日01：50左右二厂蒸发联系D组III效循环泵运行中跳停，检查配电室开关脱扣，现场检查电机温度正常，停电测绝缘不合格，拆开接线盒检查测绝缘，电机内有焦糊味，测U、V相对地为零，UV相间为零，电机烧毁，通过DCS查看运行曲线，无明显较大波动，询问车间无任何工艺上的操作，后将蒸发站A组III效循环泵电机拆至蒸发站D组III效循环泵电机处，更换后，送电车间启动正常，怀疑为电机本身质量问题。

2、20xx年02月27日巡检发现蒸发循环水5#冷水泵B6模块过热，旁路，现已更换恢复

3、20xx年03月02日23：10原料破碎6#B皮带运行中跳停，检查现场开关（100A）未跳，接触器释放状态，停电测绝缘合格，现场电机测温正常，30KW，58A，现场皮带积料，怀疑为车间误碰拉绳或车间操作问题导致。

4、20xx年03月10日送原料7#泥浆泵电源，合开关后变频器报“输入缺相”，经检查，输入侧C相保险烧，现已停电，暂无备件。

>二、配电室检查情况：

1、蒸发循环水2#热水泵软启动柜内封堵不严已整改

2、二站11#电捕焦控制柜车间断电后未及时挂标识牌已整改

3、蒸发循环水低压配控制柜断电手报盒封堵不严已整改

4、蒸发循环水低压配5#循环水泵配电柜内有遗留螺母已整改

5、石灰消化配电室无柜门接地已整改

6、溶出1#配1#变控制器封堵不严已整改

>三、操作检查问题：

1、高压操作时工器具摆放凌乱，随手放置

2、低压操作时监护复诵制度执行不严谨，监护人注意力不集中

3、高压操作时，操作中操作人和监护人对开关柜内防护挡板是否回落到位不检查

4、日常班中操作工具包内工具不齐全，遇到紧急事故不能有效处理，缺这少那

>四、培训工作存在问题

1、春季安全大检查事故案例已学习完毕，但不能从中吸取教训，举一反三。

2、事故应急处理没有明确的思路，不知道从哪先下手，根源在于对电气设备的接线不熟悉，没有清晰的主体轮廓

3、学习氛围不浓，主动学习性不高，

**电池下料口的工作总结10**

安装锂电池的注意事项

一、锂离子电池与铅酸电池比较的性能优势明显：

重量能量密度与体积能量密度的比较是最能体现出来电池性能的指标，锂离子电池能量密度一般在200~260wh/g，铅酸电池一般在50~70wh/g，重量能量密度锂电池就是铅酸的3~5倍，这意味着相同容量情况下，铅酸电池是锂电池的3~5倍，所以在储能装置轻量化上，锂电池优势明显，这一点也是旅居房车减重的有利因素。

锂离子电池的体积容量密度通常是铅酸电池的倍左右，也就是相同容量的情况下，锂电池比铅酸电池体积要小百分之三十以上。

目前市面上使用较多的锂离子电池为三元锂电池和磷酸铁锂电池，在使用周期上，三元锂电池循环使用次数大约在1000次以上，磷酸铁锂电池的循环使用次数大约在次以上，铅酸电池的循环使用次数通常只有300次左右，因此锂电池的使用寿命是铅酸电池的`3-6倍以上。

从价格来看锂离子电池在价格上比铅酸电池要贵，大约是3-4倍左右，但是结合使用寿命来看，投入成本相同，依然是锂离子电池使用周期要长一些。

二、锂离子电池的不安全因素主要有什么？

锂离子电池因为安全性较铅酸电池要稍差，主要表现为易燃易爆，导致易燃易爆主要为以下四个方面原因：

1、锂离子电池内部短路：

锂电池本身结构或制作工艺缺陷导致极耳内插、外力刺破，挤压，正负极隔膜包裹富余过少、毛刺、隔膜打折等原因引起。这种情况，多是由于电池生产厂商的产品质量问题，和车友使用中对于锂电池的物理损伤引起。

2、锂离子电池外部短路：

主要由于使用不当或者组装不科学，例如加装电池组的金属外盒时没考虑极耳绝缘，锂电池固定措施不合理，在车友使用过程中电池组的晃动也很容易引起电池外部绝缘保护膜破损或者连接线皮破损，最终导致短路燃烧或爆炸。

3、过充导致的起火爆炸：

这个是最危险的因素，一般由于车友不按要求使用电流与电压匹配的充电器，从而破坏保护线路，致使保护电路起不到过充保护的作用，因为大多车友充电往往都是不限时充的，这种情况不炸都难。

还有就是电池配组不合理且保护板失效，这种情况下也容易导致起火或者爆炸。

4、电池制作过程中使用原材料不合格：

原材料不合格，可能会在标定的电压电流下产生过热，从而发生事故，这一般多由于小作坊生产的锂离子电池质量低劣所致，由于车友购买锂电池时，忽略品牌与正规生产厂商，这类事故在旅居房车上时有发生。

三、旅居车友选购锂离子电池应该注意的事项：

首先，在新能源汽车领域，越来越多的汽车厂家选择采用锂电池作为新能源汽车的动力电池，充分说明锂电池的安全是完全可控的，那么，为什么还有那么多反对房车使用锂电池的声音呢？

主要原因是，房车市场规模太小，目前并没有大的锂电池厂商为旅居房车专门生产大容量锂电池组。

而锂电池生产利润空间较大，导致很多杂牌低劣锂电池横行市场，低价竞争成为他们的一贯手段。夸大其词的宣称和不切实际的标注容量，但这些锂电池迅速被二级市场所接受，房车车友们组装的大容量锂电池很多就属于这一类。

车友们能够购买到的锂电池芯与锂电池控制模块，很少有一线厂商生产的，组装安装也几乎没有正规的流水线，大多都是小作坊或者个人组装，质量与安全性难以保障。

总结：

1、锂离子电池以它的优越性能必将会成为旅居房车电池的首选。

2、旅居房车选购锂电池一定要选择大厂家生产的电芯，一定要在正规负责的企业组装。要记住不合格的质量低劣锂电池就是放在身边的定时炸弹。

3、使用过程中避免暴力撞击，挤压，避免进水等容易导致电池短路的意外因素，避免过冲，过放等容易使电池温度增高等因素。

4、一旦锂电池组安装好后，尽量避免私自更改线路。

5、电池应放在4℃~35℃的干燥环境中，或者使用防潮包装。

6、要远离热源，也不要置于阳光直射的地方。

如能把握以上几点注意事项，那么就请放心使用锂电池，毕竟它的超强性能和表现能为您提供更加充足的电能，使您的旅居生活不再因为用电而困惑，让您的旅居生活更加丰富多彩。

RV旅居实验室再次提醒各位旅居车友：

锂离子电池组的组装与安装原理非常简单，但是一定要注意，所选购的锂电池芯和保护电路模块一定要保证高质量，不要购买二手锂电池芯，不可忽略组装焊接电路的工艺水平，尽量不要私自组装，改装。

**电池下料口的工作总结11**

1. 创意灵动，秀自我，相信凯骑，你也能做到。

2. 凯骑，让生活更便捷。

3. 踏破铁鞋无用处，得来不如靠凯骑。

4. 凯骑锂电车，轻骑凯旋来!

5. 路漫漫其修远，凯骑与您相伴。

6. 日行千里，信赖凯骑。

7. 凯骑锂电，源自高远。

8. 驰骋千里，凯骑归来!

9. 骑凯骑，定安心。

10. 潇洒骑一会，我就选凯骑。

11. 将便捷时尚环保完美结合。

12. 风雨人生路，凯骑电动车。

13. 拥有凯骑，所向披靡!

14. 一路有你，自信凯骑。

15. 凯骑天下，龙行九州——凯骑电动车。

**电池下料口的工作总结12**

1. 凯骑电动车，锂电领航者。

2. 凯骑助你，鹏程万里。

3. 十年致力于您的脚下!

4. 凯骑环地球，竟然不用油!

5. 电动车“锂”有技术，车中翘楚看凯骑!

6. 千里之行，始于凯骑。

7. 凯骑电动车，没有卓越，只有超越。

8. 凯骑行千里，美名传万里。

9. 凯奇希望对您有所帮助!

10. 古有千里马，今有凯骑车。

11. 坐上凯骑锂，凯旋骑车回家里。

12. 信凯骑，便捷安心中欢喜。

13. 条条大路通罗马，条条都有凯骑车。

14. 时尚风，自然风，凯骑风。

15. 骑行天下，凯旋而归——凯骑电动车。

**电池下料口的工作总结13**

回顾20xx年全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提做好了全年的工作任务，但通过反思也存在不少问题，现总结如下：1我们的工作意识的不强，

对上级布置的任务不能按时按点完成，有时更是带有抵触情绪。在这种心态下所完成的任务效果不近人意。2我们的安全意识不到位。

今年经常出现员工被划伤、烫伤、摔伤等问题。在现有的车间环境下有些伤害是可以避免的。屡次出现安全问题是因为我们的安全意识不到位，没有做好相应的安全防护。3我们的质量意识不到位。

今年出现好几次质量事故。每一次的事故都是不应该发生的。如果大家始终把质量问题放在心上。那么怎么会发生质量问题，特别是配料、粉粹、搅拌这三个环节。如果这三个环节出现了质量问题那么生产的产品必然存在质量问题。4我们的团队意识不强。

车间是一个部门，是一个整体，何一个一个工作都不是一个人能完成的。在一个组织或部门之中，团队合作精神显得尤为重要。学会与他人合作，发挥团队精神在具体生活中的运用，我们可以做到功倍的效果，可以使我们的工作更加良好地向前发展。可以使我们有一个更好的工作环境。5我们的设备保养意识不强。

我们的工作离不开设备，当然设备也离不开人。因为设备问题影响我们的生产计划，出现过很多次，如果我们正确的使用设备，那么我们就能更好的完成生产。如果设备使用不当，就会导致设备损坏，从而产生不必要的费用。特别是制粒机和搅拌器。这两个岗位的工作人员有必要进一步的学习。

6我们的食品安全和食品卫生意识不强。

我们是食品企业。那么食品安全和食品卫生我们就必须放在首位。我们的产品一旦出现问题。受害的不是一两个人，而是整个社会。所以我们必须加强我们的责任心。食品安全和食品卫生要从我做起。生产过程中杜绝一切感染。这一点我们完全没有做到，基本的口罩、帽子、衣服、鞋子都没有做到位，还谈什么安全和卫生。生产结束后的清洁也是差强人意。所以20xx年我们必需将食品安全和食品卫生放在第一位。罔牢补羊为迟不晚。

**电池下料口的工作总结14**

时间飞逝，转眼间，做为一名公司正式员工已经有半年之久。在这个难忘而又美好的日子里，我深入体会到了大公司的氛围，目睹了公司一步步走向成熟，看到了公司网络的不断健全和系统不断完善，并日渐稳定，同时，也看到了集团给于我们带来众人向往的学习平台和和无限的挑战。所以，我在此对于过去的工作做下总结。

总结历史。在集团工作期间，我工作认真，具有较强的责任心和进取心，极富工作热情，确实完成领导交付的工作，乐于与他人沟通，和公司同事之间能够通力合作，关系相处融洽而和睦，配合各部门负责人成功的完成各项工作，具有很强的团队合作精神。注重自己的个人发展，不断努力络知识。所以我现在已经能够熟练维护公司的系统和现场设备，包括有线终端跟无线终端等，能处理电脑软硬件所引起的相关故障，能注重公司的种种流程细节，拥有了一名系统维护员的基本工作技能。

回顾历史。六七月份，是我成为公司正式员工最幼嫩的时期，一直都处在学习阶段，学习集团的系统的种种维护，包括学习无线设备，有线设备、电话跳接和办公设备等，同时也参加了防台演练，从中学到了做好本职工作最基本的才能和后勤保障备用工作的实施方法，也学到一些日常的工作经验，包括处理相关问题的方式方法。九、十月份，主要的是维护和稳定系统，并着手整理和完善it设备管理系统。十二月份，参加ccna培训，并处理it设备管理系统合同事务。一月份，和财务部携手整理财务资产标签。从中，自己存在了极其多的问题，我不断的思考与反省，有些问题已得到解决，仍有问题瓶径所在，后来我发现自己的思考力度不够，很多时候碰到问题缺乏冷静思考，心急过度。自己工作经验也有一定的欠缺，同时，自己细心的问题依然有一定的存在，这也造成自己工作效率有所降低，在这种及时性极其强的码头里，时间就是一切，这也就是自己需要努力的方向。前段时间杂念比较多，忘记了自己仍然是处于人生最重要的学习阶段，浪费了不少精力和心思。以前上夜班犹多，很多时间都未能利用，以后自己必须摆脱夜晚内心厌学、厌做、厌想的困扰，及时处理和完善工作。展望未来。在今后的工作过程中，我会更加严格要求自己，同时也有几个大问题是我需要努力的方向。it设备管理系统拥有极其多的问题，它是我的核心工作，它的完成情况反映着我的工作是否尽职。我会努力做好本职工作。还有，ccna培训完，由于时间等问题，有很多知识未能及时巩固，同时也需要紧抓时间实践操作，并参加实际建设和规划，使自己能更加灵活应用网络知识，并积累处理相关异常经验。同时，自己在今后的一年里，会参加相应的证书考核，不断提升自己，并紧抓利用业余时间努力学习it知识，搭建各种服务器知识，包括自己学习小型机跟提高英语水平。

**电池下料口的工作总结15**

光阴如梭，一年的工作转瞬又将成为历史，20xx年即将过去，20xx年即将来临。我们车间在公司正确领导和全车间员工的共同努力下，紧紧围绕公司生产任务为中心，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，确保了各项工作的顺利推进，从人员管理、工艺改进、产品质量以及产能的提升等方面比往年都有了较大的进步，现就一车间1-11月的工作总结如下：

一、主要任务完成情况：

1、1-11月完成半轴锻造 件；贯通轴锻造 件；小件件；光杆吨。

2、1-11月完成半轴调质 件；贯通轴调质 件；小件 件。

3、锻造产品质量合格率 。

4、重大生产事故和安全事故为发生骨折3起。

二、加强产品质量管理：

1、要完成生产数量，首先要保证产品质量。为了保证产品质量，技术开发部根据我车间现有人员、工装设备、技术能力、生产环境、安全等各方面的因素，不断完善了各工序的工艺文件和TS16949质量管理程序文件，明确各工序的工作职责。车间每班按照技术文件要求进行检查督促，通过每周晨会对车间员工质量意识进行培训，使TS16949质量管理体系在我车间实际运行得到不断完善。

2、以装备质量保证产品质量，今年车间在设备部大力支持下，先后完成250T摆碾机、200T摆碾机的项修和大修工作，设备维修后在该两台设备加工的产品质量得到很大改善，提高了质量合格率、降低生产成本。

3、以模具质量保证产品质量，配合技术开发部对部分设计不合理的模具进行改进，对台亚SV71等锻造难度大产品采用石墨乳喷枪，提高了产品质量、延长模具使用寿命30%、降低了生产成本。

4、坚持质量是生产出来的，而不是检验出来的这一观点，加强过程质量监督检查，车间每天巡查各工序，对违反工艺纪律的班组和个人，严格处理，绝不姑息。

三、设备管理：

1、坚持每班在作业前严格按设备点检内容进行设备点检，提前发现带“病”设备，防止设备在运转后发生较大的设备安全事故。

2、切实做好生产工程中巡回检查工作，掌握生产设备的运转情况，以便及时发现设备异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。根据生产的缓急，加班、加点的抢修设备，确保生产的正常进行。

四、节能降耗、降低生产成本：

1.对于能维修的坚决不允许扔掉，能更换局部的决不更换全体，最大限度的提高设备零部件的使用效率，杜绝了浪费现象。严格执行物资领取审批手续，有车间主任签字审批，用在哪、干什么都要作标明，物资领取必须以旧换新。

2. 杜绝一切“跑、冒、滴、漏”现象，节约用水、用电，以减少浪费；坚持人走灯灭、拉闸断电。

3、坚持减少、避免使用高峰期用电，合理调整耗能大的工序上、下班时间，尽量使用用电低谷和平谷期，降低生产成本。

4、更改锻造模具的脱模剂，将原采用6000元/吨的油料脱模剂更改为元/吨的石墨乳，石墨乳不单成本降低，且提升了产品质量和改善车间生产环境。

五、加强车间内部管理：

1、为了确保生产任务的完成，车间根据生产部下达的生产计划，编制个人、班组单班生产计划，在车间内部实行个人、班组派工单，对不能完成派工单计划的个人和班组要求其加班都必须完成，以保证生产的正常有序以及计划完成的及时性。

2、通过每周晨会和业余时间对车间员工进行技术技能培训，组织相关部门和车间技术业务强的人员一起研究解决生产过程中存在的工艺技术难题，先后完成福建台亚产品在1000T压力机上批量锻造、式炉的生产使用。更改调质淬火装炉方式，解决表面淬火变型弯曲度大、粗校直难度大等质量问题。

3、坚持每周召开车间晨会两次，对公司劳动纪律、安全文明生产、产品质量问题等进行宣讲，使员工的综合素质得到提高。对员工培训和宣讲后要求其参加人员签字确认，并进行保存。车间通过晨会广泛开展综合评比活动，积极宣传和表扬工作中涌现的先进班组和个人。车间每月对各班组的出勤率、生产完成情况、产品合格率进行分析，对发现的问题及时进行了指导帮助，促进了车间各项管理工作水平的提高，对完成生产任务，起到了极大的推动作用。

4、坚持每班对设备、地面进行清扫，每周一次彻底的周保，对每班和周保不彻底的要求整改或处罚，配合公司每周进行5S文明生产检查，促使车间所有员工都具有文明生产意识。

风风雨雨的20xx年即将过去了，回顾20xx年的工作，首先感谢公司各级领导对车间工作的支持与帮助，感谢所有班组长以及员工，在这一年里勤勤恳恳，兢兢业业。虽然取得一些成绩但离公司的要求还很远，质量的不稳定、工伤事故比往年上升、生产成本居高不下等问题。面对着种种困难，方法总比困难多，相信我们在来年定能取得更好的成绩。

20xx年的工作即将开始，在20xx年的工作中我们要保持20xx年的工作优点，吸取经验教训。为此我将以下几点作为的工作目标：

1.提高班组长的素质

班组长是一线生产的直接指挥者和组织者，在生产中起到承上启下的关键作用。由于我们车间主要是以集体计件为主，班组长主要对生产的产品质量负责, 对上级下达的指标负责。 他们对生产流程的了解、技术技能、安全意识、质量意识的提升将有助于公司各项生产经营任务的顺利完成。

2.提高班前会质量

每天开好班前会。班前会应至少包含以下四方面内容:

①当天的生产计划、作业任务；

②通报近期发生的异常状况；

③对车间个人或班组进行口头表扬；

④对车间员工宣传企业的管理文化、政策方针、发生的大事等。加深车间员工对企业的了解、增加员工对企业的感情；

⑤安全知识和安全预防措施宣讲，做到安全生产、预防为主。

3.及时沟通、了解车间员工思想动态

生产、生活中要主动与车间员工进行沟通, 了解他们的思想动态, 根据每个人的具体情况, 进行谈心并解决问题。针对新进厂员工开展“以老带新, 一帮一结对子”的活动, 由业务骨干传授作业技巧, 让新员工尽快适应岗位工作。

完成公司20xx年的生产经营计划

公司已制定20xx年的生产经营计划总目标为5万件/月，我们车间要完成该生产任务，还应做好有以下工作：

①提前做好锻造模具的维修、制作工作；

②做好锻造设备的保养、维修工作；

③根据生产任务明细、员工业务技能、设备状况合理安排生产；

④科学调整调质热处理工序的工资分配方式，依靠现有设备、人员使调质工序产量由4万件/提升到5万件/月；

⑤继续推进TS16949质量管理体系、ERP系统在我车间的有效运行，加强产品质量、产品数量管理。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我们会再接再厉，努力提高自身业务水平，为了公司的发展、实现中华民族伟大复兴之路贡献自己的微薄之力。希望各位领导能在今后的工作中一如既往的支持我们，我们将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱!

**电池下料口的工作总结16**

20xx年已接近年终，插管车间今年的生产及管理工作即将告一段落。回顾一年来的忙碌与付出车间在厂部的带领下，紧跟公司下达的年度生产任务计划，努力加强生产管理、安全管理，落实管理责任制，贯彻实施绩效考核，较好地完成了全年的各项工作任务，在各个方面都取得了长足的进步。插管单U线20xx年的生产和管理等方面亦做了一定的努力和学习，现就单U线今年的工作完成情况总结汇报如下：

主要完成的任务

1.通过了仓库提前备料的方式，不但了解了欠料信息，同时可以让车间需要前置加工的物料得以有计划地完成。依据欠料信息、订单数量、客户的需求，合理地进行排产。确保车间生产的流畅性，也降低了车间半成品的积压。对于车间上报的异常情况能尽全力进行处理。如有自身处理不了的，能及时的上报领导并跟进到位。对生产计划是否有序的完成，采取深入员工的方式了解核实生产的进度，以确保订单的交期

3.狠抓安全管理后整理相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易出事故，在过去的20xx年里也发生了几起工伤事故，这些事故已经给公司和车间带来损失。“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲

工作中的不足

1.班组管理方面

虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提升但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的技术水平有待提升，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提升班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升

2.安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视的现象，更是有在违规操作的情况从而连续多次发生工伤事故。

现在想来这几起事故的发生，我有着不可推卸的责任。首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心；其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查；最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。

3.质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。

虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在织造过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

今后努力方向

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提升业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。 我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

1.加强学习，拓宽知识面。努力学习冲压专业知识和相关管理知识；

2.本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报；真正做好领导的助手；

3.加强与车间兄弟班组的沟通合作，向先进班组学习，加强管理，努力使班组形成团结一致，勤奋工作的良好氛围；

4.全面完成车间交给的各项任务，为车间带出一个能打硬仗，吃苦耐劳的单U班组

**电池下料口的工作总结17**

我们在蛇形管车间进行了为期两周的实习，蛇形管车间不仅生产蛇形管，还生产高温，低温过热器，屏式过热器，低温，中温，高温再热器，省煤器，过热器固定装置和吊挂装置等产品。

任何一个车间都有自己的严格的工序,操作人员和检验人员的精确配合,按章办事,才能高效生产出合格的产品.蛇形管车间也有自己的一套主要岗位工作流程和操作标准.在车间实习期间,蒋师姐用课件和带领我们实际参观生产过程的方法,让我们生动了解了蛇形管的生产流程。

备料工序是车间的第一道工序，主要包含有：原材料管理、切管、磨光、倒角等四个主要步骤。蛇形管车间切管使用的是湖南机床厂生产的8台带锯床，用于车间大部分管子下料加工，具有锯口窄、省料、节能、锯切精度高、操作方便、生产效率高等优点。磨光使用的是根据车间生产特点由公司自行研制开发的磨光机，具有生产效率高，操作方便等优点；也具有功能单一等缺点，倒角使用的是根据车间生产特点由公司自行研制开发的倒角机，具有生产效率高，加工精度高等优点；也具有排屑不畅等缺点。经过这些处理，焊接的效率和精度都将大大提高。

焊接后要进行RTV探伤，蛇形管车间RTV设备为面阵射线探伤设备，可探伤最大管径为R76，最大壁厚为18mm的管子。可以检出焊缝表面缺陷检查。检查焊缝表面裂纹、未焊透及焊漏等焊接质量。确保焊接后的管子质量适合进入弯管工序。

车间的弯管工序主要有自动线弯管和手工弯管两种。两种弯管方式大致相同。手弯方面，车间采用三台114型弯管机，一台顶镦弯管机。自动线弯管：双R顶敦弯管机，该弯管机是由德国进口的，采用CNC控制电、液压伺服系统，能弯制一种半径的弯头，能够实现自动送管，弯管，翻身的先进弯管设备。

在弯管现场，蒋师姐给我们讲解了弯管机的原理，弯管机的基本工作原理是通过合理的支点和受力点施加弯矩．使钢管发生塑性变形．从而实现钢管冷弯曲的目。之后，在车间办公室内，师姐发给我们一些铁丝，让我们试着将它们完成规定的形状。在这样的动手小实验中，我们更了解了弯管的工艺。

接下来进行的装焊工序，主要包括冷作装配和手工电弧焊。本车间装配主要采用药皮焊条电弧焊，主要用于焊接管子间附件焊接或附件间焊接。焊工在焊接时，必须严格‘三按’生产，焊接电流严禁超规范，焊后认真做好自检、互检工作，发现有咬边、漏焊的应及时予以补焊。

之后是热处理工序，热处理操作工都必须进行相应的岗位技能培训并应取得上岗资格证，每个热处理场地每个班都需至少有一个热处理工为该场地负责人，且保证每台热处理设备在工作时都有人值守。蛇形管车间有一台24米双台车热处理炉，一台19米热处理炉，这两台热处理炉均为退火炉，热处理温度控制在800℃以下；此外，车间还有马弗炉，正火炉等热处理设备，温度可达到1150℃。

水压油包工序是出厂前最后两道工序。蛇形管车间共有两台水压机，最大输出压力可达75MPa，可完全满足车间安全生产，以达到检查受压部件的承载性能。蒋师姐告诉我们，水压试验不仅检测焊缝是否漏，水压试验是强度试验，还可应检测管道强度是否满足要求，各管件与管道的连接是否能承受压力要求，阀门等设施的安装是否能满足压力要求，与管道的连接是否漏等等。油漆包装工应对产品工作号、图号、发货件号、发货数量的正确性、完整性和形象性负责。

在蛇形管车间，我们小组始终遵守安全守则和车间规定，在蒋师姐的带领下，从多方面了解了蛇形管车间的工序工艺等细节。在整个学习过程中，我们互帮互助，团队意识又一次得到了提升。

**电池下料口的工作总结18**

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在董事长的正确决策下，在、两位厂长的正确领导下，高炉车间、烧结车间相继投产后，我们先后战胜了一系列困难，从投产后的上半年亏损，到下半年的盈利，取得了较好的成绩，年生产生铁万余吨，实现销售收入亿元。回顾过的一年，我们铸造厂主要抓以下几方面工作。

>一、改变观念，以盈利为出发点，走冶炼钢铁的路子。

20xx年3月份，烧结车间、高炉车间相继投产，当时公司领导的思路是炼球铁，满足公司总部铸造生产，由于投入成本高、技术不过关，产出少，一直亏损，上半年亏损近千万元。6月份加上钢铁整体行业不景气，大部分炼铁厂停产、减产，我们铸造厂也被迫停下来进行检修。x厂长走马上任后，建议走冶炼钢铁的路子，被公司领导采纳后第二次开炉生产，我们利用氧化皮、钢渣粉、铝渣粉等便宜的原材料进行生产，产销对路，仅下半年铸造厂生产生铁万吨，实现扭亏为盈。

>二、坚持发展是硬道理，在困难中找信心，逆境中找突破，在公司的帮助下，战胜重重困难。

20xx年3月，烧结、高炉两车间相继投产，当时缺少人员，调度主任先后从韩集周围村庄找来大批工人。20xx年7月29日1#炉第二次开炉后，由于人员新、天气热，高炉车间一片混乱，炉前缺人，有时一个班只有3人干活，铸铁机三个班，走了两个班，形式十分严峻。在公司总部的大力支持下，从总部调来大批管理人员和工人支援，加上我们铸造厂自身反思调整，通过炉前工、铸铁机工工资调整，更换铁模，加强了喷浆管理，实行了小指标竞赛，扭转了被动局面，同时对管理不善的烧结承包者进行收回承包权，先后由、组织招工生产，招收近60名工人来厂干活。9月份调扎实肯干的进烧结，11月份在烧结主任、机长领导下，烧结车间实现了不外买烧结的良好局面。

>三、全厂抓设备，重点看烧结，向设备管理要产量、要效益。

7月份，烧结车间自收回承包权以来，设备管理没有得到很好的完善，一个月只能生产20天，停机率相当高。8月份，我们铸造厂在全厂上下叫响了一句话：那就是全厂抓设备，重点看烧结。在副总的亲自帮助下，建立车间点检员，制定了设备项目修理工时定额，完善监督办法，加强了车间班组班前会设备保养、润滑教育，使设备管理工作上了一个台阶，使原来的被动检修变成了有目的的计划检修，设备停机率也比原来有了好的提高。烧结车间生产的烧结有了结余，高炉车间设备维护管理也比以前有了进步。

>四、积极学习外地先进经验，开阔自己眼界，丰富自身经验，努力推动整体管理水平上档次。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂由于是新建单位，管理人员的经验不足，为使大家尽快适应自身工作岗位，提升管理水平，铸造厂先后四次派员赴金华钢铁公司进行参观学习，先后对烧结上料系统、皮带管理系统、铺底料管理、高炉铸铁冷却系统、量化考核管理等一系列先进做法进行学习，并结合自己铸造厂实际，有针对性的进行改进和完善。20xx年12月底，铸造厂结合金华钢厂量化做法，针对铸造厂实际，制定了符合企业实际的量化考核办法，有利地推动了铸造厂管理水平上一个台阶、上一个档次。

>五、着眼企业未来发展，搞好人才培养，大胆启用人才，逐步建立一支高素质的技术管理队伍。

20xx年7月中旬末，我们铸造厂计划第二次开炉，当时高炉第二次高炉十几名员工（值班工长、炉前工、看水工）都是从一个地方来的，后因某件小事一块离厂，使原来20日开炉的计划成为泡影。通过总结教训，x厂长同公司领导决心培养自己的技术管理队伍。8、9月份我们从当地人员中选拔培养了高炉值班实习工长3名，烧结值班实习工长3名，到12月份中旬开始坐守值班室，即将成为独立一面的新工长。为了企业发展，我们铸造厂还不拘一格选拔人才，原是一名卷扬操作工，我们大胆启用，让其干生产调度，在8月份最困难的时候，哪里有困难，哪里有他的身影，先后经历了炉前、铸铁两大困难阶段。20xx年8月底，公司上马精粉生产线，原烧结车间主任调往新项目，当烧结车间缺少主任时，我们将其派往。目前，他成绩突出、工作扎实，从下至上都对其竖大拇指。

总结我们铸造厂20xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20xx年按照董事长在元旦座谈会上的讲话精神，结合精粉线项目即将竣工投产和2#炉6月份投产运营的指导意见，20xx年铸造厂1#炉计划生产生铁11万吨，2#炉计划生产生铁7万吨，精粉生产线计划40万吨精粉，力争实现产值8亿元。

**电池下料口的工作总结19**

时光荏苒，20xx年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，在公司领导及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将20xx年的工作情况总结如下：

>一、主要完成的工作

1、班组的建设与管理得到加强

冲压车间成立的时间不长，因其前身xx公司的管理比较混乱，故在班组中存在着许多亟待解决问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。

2、狠抓安全管理

冲压车间相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易出事故，在过去的20xx年里也发生了几起重大的工伤事故，这些事故给公司和车间带来的损失是巨大的。愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故。身为一班之长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。

3、保证产品质量

随着公司规模的扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对xx汽车的质量要求也越来越高，因此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为整车产业的龙头工艺，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。

出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时加强员工对质量的重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

4、积极参与车间改善活动

冲压车间就像一个大家庭，我每天生活工作在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员我觉得我有义务和责任将她建设的更加美好和谐。因此，一年来，我积极参与车间的改善活动，并调动班组员工的积极性，利用集体的智慧对车间提出了许多有价值的改善。

5、加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。

通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

>二、工作中出现的问题及解决方法

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

1、安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够。安全培训不到位。检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情况下进行操作的现象从而导致9月10月连续两次发生划伤事故。现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。

首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心。

其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查。

最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。使我的员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很是自责。

为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而形成人人重视安全生产，人人参与安全生产的良好氛围。

2、质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。

虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握严、细、实的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

3、班组管理方面

虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提高但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的专业技术水平有待提高，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。我深知：没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。

因此，我会在以后的工作中着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升。

>三、今后努力方向

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

1、加强学习，拓宽知识面。努力学习冲压专业知识和相关管理知识。

2、本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报。真正做好领导的助手。

3、加强与车间兄弟班组的沟通合作，向先进班组学习，加强管理，努力使班组形成团结一致，勤奋工作的良好氛围。

4、全面完成车间交给的各项任务，为车间带出一个能打硬仗，吃苦耐劳的412班组。最后，希望各位领导能在以后的工作中一如既往的支持我，我将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，因为我会一直努力！

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找